Gebrauchsanweisung

Steckriegel Snap System

CE 0483

Bitte diese Gebrauchsanweisung vor dem Produkteinsatz ausführlich lesen.

Für Schäden, die durch Nichtbeachtung dieser Gebrauchsanweisung entstehen, lehnt der Hersteller jede Haftung ab.

1. Indikation

Das Steckriegel Snap System ist bei abnehmbaren Prothesen (Freiendsattel- und Schaltlücken-Prothesen, Teleskop- und Konuskronen oder implantatgetragenen Prothesen) zu verwenden, die am Restgebiss starr verankert werden.

2. Kontraindikation

Nach gegenwärtigem Kenntnisstand sind keine Kontraindikationen bekannt. Bei Verdachtsmomenten auf Unverträglichkeit darf dieses Produkt nur nach vorheriger allergologischer Abklärung und Nachweis des Nichtbestehens einer Allergie verwendet werden.

3. Lagerungs- und Haltbarkeitshinweise

Es sind keine besonderen Lagerungsbedingungen zu beachten. Die Haltbarkeit ist unbegrenzt.

4. Vorbemerkung

Bitte beachten: Steckriegel nicht aus der Steckriegelhülse herausziehen. Das Herausziehen des Steckriegels aus der Steckriegelhülse verursacht einen Schaden am Retentionsteil der Kunststoffmatrize, wodurch der Halt des Riegels nicht mehr gegeben ist. Ist der Steckriegel aus der Steckriegelhülse herausgezogen worden, muss dieser durch einen neuen Steckriegel Snap (REF 440 0065 9) ersetzt werden. Zum Öffnen und Schließen des Riegels dürfen keine Instrumente verwendet werden.

4.1 Ausführungen

Den Steckriegel Snap gibt es in zwei Ausführungen: Steckriegel Snap A und Steckriegel Snap E.
Beide Ausführungen unterscheiden sich lediglich in der Oberflächengestaltung und den unterschiedlichen Metallen der Steckriegelhülse.
Steckriegel Snap A
Die Steckriegelhülse besteht aus einer angussfähigen Platin-Iridium Legierung. Der Schmelzpunkt liegt bei 1800° C und ermöglicht einen Anguss mit Edelmetall- sowie Nichtedelmetalllegierungen, ausgenommen Titan.
Steckriegel Snap E
Die Steckriegelhülse besteht aus Titan und eignet sich zum Einkleben in den Modellguss oder zum Einpolymerisieren in den Prothesenkunststoff.

4.2 Möglichkeiten

Der Steckriegel Snap kann je nach Patientenwunsch von oral oder vestibulär eingebaut und entsprechend der Einbauweise mit dem Fingernagel geöffnet werden. Wird bei einem von oral eingebauten Steckriegel Snap von vestibulär ein Durchgang geschaffen, so kann der Riegel von vestibulär mit einem dünnen Gegenstand (z.B. aufgebogene Büroklammer) und von oral mit dem Fingernagel geöffnet werden.

5. Verarbeitung

5.1 Kronenmodellation und Patrize

Die Information zur Patrizenherstellung gilt für alle Anwendungsmöglichkeiten von Steckriegel Snap. Die Wachsmodellation der Kronen erfolgt wie gewohnt. An der Pfeilerzahnkrone muss lingual bzw. palatinal ein Schubverteiler mit cervicaler Stufe und einem mesialen Interlock angebracht werden. Als Patrize für Steckriegel Snap eignet sich ein Steg oder ein Stegstummel (Wachssteg, REF 430 0265 0). Es kann auch eine individuell gestaltete Patrizenform verwendet werden. Diese muss lediglich an der Stelle, an der später der Riegel platziert werden soll, eine plane Fläche entsprechend dem Durchmesser der Riegelhülse (2,8 mm) aufweisen. Die Kronen mit den Riegelpatrizen gießen und ausarbeiten.

5.2 Bohrung in der Patrize

Mit dem HM-Körnerbohrer (REF 330 0066 0) an der Stelle, an der später der Riegel platziert werden soll, eine kleine Mulde anlegen und mit dem Diatit-Multidrill 1,5 mm Durchmesser (REF 330 0073 0) in der Patrize eine Bohrung im 90° Winkel zur Einschubrichtung herstellen.

6. Steckriegel Snap E

6.1 Einbau in Kunststoff

6.1.1 Vorbereiten zum Dublieren

Die Bohrung in der Patrize mit Modellierwachs verschließen und mit der Stegpatrize plan schaben. Mit dem Rapidy Microfräser 2,1 mm Durchmesser (REF H001 NH 21) oder einem Rosenbohrer derselben Größe in das Wachs eine kleine Mulde schaben. Den Rapidy Microfräser oder Rosenbohrer dabei nur mit den Fingern drehen, bis ein Kontakt mit dem Metallrand der Bohrung entsteht. Dieser Vorgang an beiden Seiten der Patrize ausführen. Die kleinen Mulden markieren die Bohrung in der Patrize. Das Modell zum Dublieren vorbereiten und dublieren.

6.1.2 Einbettmassemodell

Am Einbettmassemodell sind die kleinen Mulden in der abgeformten Patrize deutlich sichtbar.
Diese Mulden sind für die weitere Verarbeitung sehr wichtig.

6.1.3 Anwachslehre

Die Anwachslehre an der Patrize so fixieren, dass die zylindrischen Zapfen in den kleinen Mulden der Stegpatrize einrasten und unter leichter Spannung gehalten werden. Die Patrize mit einer 0,4 - 0,5 mm dünnen Schicht Modellierwachs überziehen. Die zylindrischen Zapfen der Anwachslehre dabei einmodellieren. Die Anwachslehre abnehmen und die Modellgussmodellation fertigstellen.
Bitte beachten: die Aussparungen, die durch die Anwachslehre entstanden sind, nicht beschädigen.
Diese Aussparungen in der Modellgussmodellation befinden sich in Achsrichtung zu der Bohrung im Patrizenteil.

6.1.4 Modellguss

Modellguss gießen und ausarbeiten. Die Aussparungen für den Steckriegel Snap E mit dem Multidrillbohrer 1,5 mm Durchmesser (REF 330 0073 0) nacharbeiten.

6.1.5 Steckriegel-Einbau

Auf dem Modell Primär- und Sekundärteil zusammenfügen. Den Steckriegel Snap E bis zum Anschlag in der Aussparung platzieren und mit Kaltpolymerisat am Modellguss befestigen. Es folgt die Wachsaufstellung der Zähne und die Fertigstellung der Prothese. Zum Öffnen des Riegels seitlich der Riegellinse in den Prothesenkunststoff eine kleine Mulde einarbeiten. Diese Mulde ermöglicht ein Öffnen des Riegels mit dem Fingernagel.

6.2 Einbau im Modellguss

6.2.1 Dublieren (siehe Abschnitt 6.1.1 und 6.1.2)

6.2.2 Modellgussmodellation

Im Unterkiefer den Sublingualbügel bzw. im Oberkiefer das Transversalband legen. Den Keramikplatzhalter E mit der Anwachslehre an den Mulden der Patrize ansetzen und mit Modellierwachs fixieren. Auf der gegenüberliegenden Seite der Stegpatrize den zylindrischen Zapfen der Anwachslehre in die Sekundärmodellation einmodellieren. Die Anwachslehre entfernen und die Modellgussmodellation fertigstellen. Dabei den Keramikplatzhalter E bis zu seinem größten Durchmesser einmodellieren.

6.2.3 Modellguss gießen und ausarbeiten

Modellguss gießen und Keramikplatzhalter E mit maximal 110 µ und 4 bar Druck mit einem Griffelstrahler ausstrahlen. Nach dem Ausarbeiten und Polieren die Öffnung an der buccalen Seite mit dem Diatit-Multidrill 1,5 mm Durchmesser (REF 330 0073 0) nacharbeiten. Primär- und Sekundärteil auf dem Modell zusammenfügen und Steckriegel Snap E einprobieren. Kann der Steckriegel Snap E mühelos eingebracht werden und liegt die Steckriegellinse im Modellguss eine kleine Mulde angebracht werden. Diese Mulde ermöglicht ein Öffnen des Riegels mit dem Fingernagel. Steckriegel Snap E einkleben.
Einkleben siehe unter Abschnitt 7, „Einkleben von Steckriegel Snap E„.

bredent
Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-24
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

6.3 Modellation im Abhebeverfahren

Soll die Modellation zum Einbetten von dem Modell abgehoben werden, den Modellierstift E verwenden.

6.3.1 Kronenmodellation und Patrize (siehe Abschnitt 5.1 und 5.2)

6.3.2 Modellierstift E

Den Modellierstift E in der Bohrung der Patrize bis zum Anschlag platzieren und mit Wachs oder Modellierkunststoff bis zu seinem größten Durchmesser in die Modellation integrieren. Nach Fertigstellung der Modellation mit einer Zange den Modellierstift E durch leichtes Drehen lockern und herausziehen. Die Modellation abheben, einbetten und gießen.

6.3.3 Modellguss gießen und ausarbeiten

Das Entfernen der Einbettmasse aus dem für den Steckriegel Snap E vorgesehenen Platz im Modellguss mit einem Griffelstrahler und 50 µ Korund bei maximal 4 bar Druck ausstrahlen. Nach dem Ausarbeiten und Polieren die Öffnung an der buccalen Seite mit dem Diatit-Multidrill 1,5 mm Durchmesser (REF 330 0073 0) nacharbeiten. Primär- und Sekundärteil auf dem Modell zusammenfügen und Steckriegel Snap E einprobieren. Kann der Steckriegel Snap E mühelos eingebracht werden und liegt die Steckriegellinse passgenau an dem Modellguss an, muss seitlich der Steckriegellinse im Modellguss eine kleine Mulde angebracht werden. Diese Mulde ermöglicht ein Öffnen des Riegels mit dem Fingernagel. Steckriegel Snap E einkleben. Einkleben siehe Abschnitt 7, „Einkleben von Steckriegel Snap E„.

7. Einkleben von Steckriegel Snap E

Teile, die nicht miteinander verklebt werden dürfen, vor dem Einkleben mit FGP Isolierung (REF 540 0102 7) abdecken.

7.1 Mit FGP-Isolierung abzudeckende Teile:

- Die Bohrung in der Patrize und ca. 2 bis 3 mm im Umkreis.
- Sekundärteil - wo die Riegellinse Kontakt bekommt.
- Steckriegel Snap E - der Riegelzapfen der aus dem Steckriegelgehäuse ragt.
- Riegellinse - wo sie mit dem Sekundärteil Kontakt bekommt.

8. Steckriegel Snap A

8.1 Eingießen in Edelmetall und Nichtedelmetall Sekundärkonstruktionen, ausgenommen Titan

Die Sekundärmodellation zum Einbetten von dem Modell abheben.

8.2 Kronenmodellation und Patrize (siehe Abschnitt 5.1 und 5.2)

8.3 Modellierstift A

Die angussfähige Steckriegelhülse über den Modellierstift A schieben und zusammen in der Bohrung der Patrize platzieren Die Steckriegelhülse und Modellierstift A mit Wachs oder Modellierkunststoff bis zum größten Durchmesser von Modellierstift A in die Modellation integrieren. Nach Fertigstellung der Modellation mit einer Zange den Modellierstift A durch leichtes Drehen lösen und herausziehen. Die Steckriegelhülse verbleibt in der Modellation.

8.4 Modellguss gießen und ausarbeiten

Die Einbettmasse aus der Steckriegelhülse mit einem Griffelstrahler und maximal 50 µ Korund oder besser Glanzstrahlmittel bei höchstens 4 bar Druck ausstrahlen. Nach dem Ausarbeiten und Polieren die Öffnung an der buccalen Seite mit dem Diatit-Multidrill 1,5 mm Durchmesser (REF 330 0073 0) nacharbeiten. Seitlich der Steckriegellinse im Sekundärteil muss eine kleine Mulde angebracht werden. Diese Mulde ermöglicht ein Öffnen des Riegels mit dem Fingernagel. Steckriegel Snap A eindrücken.

9. Technische Daten

Maße:	Steckriegel Snap System zusammengebaut:	Gesamtlänge:	6,4 mm
		Einbaulänge:	4,2 mm
		Ø Linse:	3,5 mm
		Ø Achse:	1,5 mm
		Ø Hülsen:	2,8 mm
Materialien:	Riegelachse:	Titan Grade 5	
	Hülsen:	Pt-Ir-Legierung / Titan	
	Kunststoff-Matrize:	POM	

10. Verwendete Symbole

LOT Chargenbezeichnung

Gebrauchsanweisung beachten

11. Sonstige Hinweise

Diese Anwenderempfehlungen beruhen auf eigenen Erfahrungen. Das Produkt darf nur in der unter Punkt 1 beschriebenen Indikation verwendet werden. Der Anwender ist für den Einsatz des Produktes selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da der Hersteller keinen Einfluss auf die Verarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadenersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.

Instructions for use

Locking Pin Snap System

GB CE 0483

Before using the product, please read these instruction for carefully use.

The manufacturer will not accept any liability for damage resulting from non-compliance with these instructions for use.

1. Indication range

The locking pin snap system is used for removable dentures (free-end saddles and partial dentures, telescopic and conical crowns or implant-supported dentures) featuring rigid fixation to the residual teeth.

2. Contraindication

Based on the current state of knowledge there are no known contraindications. The product should not be used for patients with a suspected allergy until allergy tests have been completed to confirm that the patient is not allergic to the materials contained in the product.

3. Storage and durability information

No special storage conditions are required. The product features unlimited durability.

4. Introductory remarks

Please note:
Do not pull the locking pin out of the locking pin sleeve. Pulling out the locking pin of the locking pin sleeve will cause damage to the retention element of the plastic matrix resulting in the loss of the hold of the lock.
If the locking pin has been pulled out of the locking pin sleeve, it needs to be replaced by a new locking pin snap (REF 440 0065 9). Do not use instruments to open and close the lock.

4.1 Types

The locking pin snap system is available in two types: locking pin snap A and locking pin snap E. Both types differ only in the surface design and the metals of the locking pin sleeve.
Locking pin snap A
The locking pin sleeve consists of a cast-on platinum-iridium alloy. The melting point is
1800 °C and allows casting to precious metal and non-precious metal alloys except of titanium.
Locking pin snap E
The locking pin sleeve consists of titanium and is suitable for glueing in CoCr supply or for polymerizing in the denture resin.

4.2 Options

Depending on the patient's desire, the locking pin snap can be integrated from the oral or vestibulary direction and – in accordance with the method of integration – opened with the fingernail. If a transition is prepared from the vestibulary direction for a locking pin that has been integrated from the oral direction, the lock can be opened from the vestibulary direction using a thin object (e.g. bent paper clip) or from the oral direction using the fingernail.

5. Processing

5.1 Crown modellation and patrix

The information on the preparation of the patrix applies to all indications of the locking pin snap system. Crowns are waxed up in the usual way. A milled support arm (transverse force distributor) with a cervical step and a mesial interlock must be attached to the lingual resp. palatal area of the abutment tooth crown. A bar or a bar stump (wax bar, REF 430 0265 0) is suitable as a patrix for the locking pin snap. An individually prepared patrix form can also be used. It only needs to have a flat surface that corresponds to the diameter of the locking pin sleeve (2.8 mm) at the point where the lock is to be placed subsequently. The crowns with the locking pin patrixes are cast and finished.

5.2 Drillhole in the patrix

The tungsten carbide centring drill (REF 330 0066 0) is used to obtain a small notch at the point where the lock is to be placed later and a drillhole is prepared in the patrix at an angle of 90° to the direction (path) of insertion using the Diatit-Multidrill (Ø 1.5 mm) (REF 330 0073 0).

6. Locking pin snap E

6.1 Integration into resin

6.1.1 Preparing for duplicating

The drillhole in the patrix is sealed with modelling wax and scraped flat together with the bar patrix. A small notch is scraped into the wax using the Rapidy Microbur, diameter 2.1 mmm (REF H001 NH 21), or a rose head bur. The Rapidy Microbur or the rose head bur is only turned with the fingers until contact with the metal margin of the drillhole is achieved. This process must be carried out on both sides of the patrix. The small notches mark the drillhole in the patrix. Then the model is prepared for duplicating and duplicated.

6.1.2 Investment material model

The small notches in the moulded patrix are clearly visible at the investment material model. These notches are essential for further processing.

6.1.3 Device for waxing-on

The device for waxing-on must be fixed at the patrix so that the cylindrical pegs engage in the small notches of the bar patrix and slight tension is ensured. The patrix is coated with a 0.4 - 0.5 mm layer of modelling wax. The cylindrical pegs of the device for waxing-on are integrated in the modellation. Then the device for waxing-on is removed and the CoCr modellation is completed.
Please note: The gaps that resulted from the device for waxing-on must not be damaged. These gaps in the CoCr modellation are in the axial direction towards the drillhole in the patrix element.

6.1.4 CoCr framework

Cast and finish the CoCr framework. The gaps for the locking pin snap E must be reworked with the Multidrill bur, diameter 1.5 mm (REF 330 0073 0).

6.1.5 Assembly of the locking pin

Primary and secondary elements are assembled on the model. The locking pin snap E is placed in the gap up to the stop and fixed to the CoCr object using cold-curing resin. Then the teeth are set up in wax and the denture is completed. Prepare a small notch at the side of the locking pin lens in the denture resin to open the lock. This gap allows to open the lock with the fingernail.

6.2 Integration in CoCr supply

6.2.1 Duplicating (see sections 6.1.1 and 6.1.2)

6.2.2 CoCr modellation

Place the sublingual bar in the lower jaw resp. the transverse band in the upper jaw. Attach the ceramic spacer E to the notches of the patrix using the device for waxing-on and fix it with modelling wax. Integrate the cylindrical peg of the device for waxing-on into the secondary modellation on the opposite side of the bar patrix. Remove the device for waxing-on and complete the CoCr modellation. The ceramic spacer E must be integrated into the modellation up to its largest diameter.

6.2.3 Casting and finishing CoCr framework

Cast the CoCr framework and sandblast the ceramic spacer E with aluminium oxide, maximum grain size 110 my and a pressure of 4 bar.
After finishing and polishing, the opening at the buccal side must be reworked with the Diatit-Multidrill, diameter 1.5 mm (REF 330 0073 0). Primary and secondary elements are assembled on the model and the locking pin snap E is tried in. If the locking pin snap E can be easily inserted and the locking pin lens is positioned precisely to the CoCr object, a small notch must be prepared in the CoCr object at the side of the locking pin lens. This notch allows to open the lock with the fingernail. Glue in locking pin snap E.
For glueing in see section 7 „Glueing in locking pin snap E".

6.3 Modellation for the lifting method

If the modellation is to be lifted from the model for investing, the modelling pin E must be used.

6.3.1 Modellation of the crown and patrix (see sections 5.1 and 5.2)

6.3.2 Modelling pin E

Place the modelling pin into the drillhole of the patrix up to the stop and integrate into the modellation up to its largest diameter using wax or modelling resin.
After completing the modellation, the modelling pin is loosened through slight turning movements with pliers and pulled out. Lift the modellation, invest and cast.

6.3.3 Casting and finishing CoCr objects

The investment material is removed with a blasting nozzle from the space in the CoCr object intended for the locking pin snap E and sandblasted with corundum, 50 my, at a maximum pressure of 4 bar.
After finishing and polishing, the opening at the buccal side must be reworked with the Diatit-Multidrill, diameter 1.5 mm (REF 330 0073 0). Primary and secondary elements are assembled on the model and the locking pin snap E is tried in. If the locking pin snap E can be easily inserted and the locking pin lens is positioned precisely to the CoCr object, a small notch must be prepared in the CoCr object at the side of the locking pin lens. This notch allows to open the lock with the fingernail. Glue in locking pin snap E.
For glueing in see section 7 „Glueing in locking pin snap E".

7. Glueing in locking pin snap E

Elements that must not be glued to each other must be coated with FGP insulating agent prior to glueing in (Order No. 540 0102 7).

7.1 Elements to be coated with FGP insulating agent:

- the drillhole in the patrix and adjacent areas (2-3 mm).
- secondary element – at points of contact of the locking pin lens.
- locking pin snap E – the locking pin peg that juts from the locking pin housing
- locking pin lens – at points of contact with the secondary element.

8. Locking pin snap A

8.1 Casting in precious and non-precious metal secondary constructions except of titanium

Lift the secondary modellation from the model for investing.

8.2 Modellation of crown and patrix (see sections 5.1 and 5.2)

8.3 Modelling pin A

Slide the cast-on locking pin sleeve over the modelling pin A and place them in the drillhole of the patrix. Integrate the locking pin sleeve and modelling pin A into the modellation up to the largest diameter of modelling pin A using wax or modelling resin. Once the modellation has been completed, loosen modelling pin A through slight turning movements with pliers and pull it out. The locking pin sleeve remains in the modellation.

8.4 Casting and finishing CoCr objects

Remove the investment material from the locking pin sleeve using a blasting nozzle and corundum (maximum grain size 50 my) at a maximum pressure of 4 bar. After finishing and polishing, the opening at the buccal side must be reworked with the Diatit-Multidrill, diameter 1.5 mm (Order No. 330 0073 0). A small notch must be prepared in the secondary element at the side of the locking pin lens. This notch allows to open the lock with the fingernail. Press in locking pin snap A.

9. Technical data

Dimensions:	Locking pin snap system, assembled:	Total length:	6.4 mm
		Fitting length:	4.2 mm
		Ø lens:	3.5 m
		Ø axle:	1.5 mm
		Ø sleeves:	2.8 mm
Materials:	Pin axle:	Titanium grade 5	
	Sleeves:	Pt-Ir alloy / titanium	
	Plastic matrix:	POM	

10. Symbols

LOT Lot number

Observe instructions for use

11. Additional information

These instructions for use are based on state-of-the-art methods and equipment and our own experience. The product may only be used for the indication described under item 2. The user himself is responsible for processing the product. Liability for incorrect results shall be excluded since the manufacturer does not have any influence on further processing. Any occurring claims for damages may only be made up to the value of our products.

Mode d'emploi

Système de verrou à douille Snap

F CE 0483

Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit.

Le fabricant décline toute responsabilité pour tout dommage qui résulterait de la non observation de ce mode d'emploi.

1. Domaine d'application

Le système de verrou à douille Snap s'utilise avec les prothèses adjointes (prothèses à selle en extension et prothèses à édentement intercalaire, couronnes télescopes et coniques ou prothèses implanto-portées) qui sont ancrées rigidement à la denture résiduelle.

2. Contre-indications

Selon nos connaissances actuelles des contre-indications ne sont pas connues. Dans le cas où il y aurait des doutes sur des intolérances, le produit ne doit être utilisé qu'après des examens anti-allergiques et lorsqu'il est établi qu'il n'y a pas de présence d'allergie.

3. Consignes de stockage et date de péremption

Il n'y a pas de consignes de stockage particulières à observer. La durée de conservation est illimitée.

4. Préambule

N.B. Ne pas retirer le verrou de son manchon afin d'éviter d'endommager la partie rétentive de la partie femelle en résine ce qui aurait pour conséquence une mauvaise assise du verrou. Si le verrou a été retiré de son manchon, il faut alors le remplacer par un nouveau verrou à douille Snap (REF 440 0065 9). Ne pas se servir d'instruments pour ouvrir et fermer le verrou.

4.1 Versions

Le verrou à douille Snap existe en deux versions: verrou à douille Snap A et verrou à douille Snap E. Les deux différences entre ces versions résident dans la conception de l'état de surface et le métal du manchon.
Verrou à douille Snap A
Le manchon du verrou à douille est réalisé dans un alliage pour coulée de raccord à base de platine et d'iridium. Le point de fusion se situe à 1800° C et permet une coulée de raccord sur des alliages précieux ou non précieux, sauf le titane.
Verrou à douille Snap E
Le manchon du verrou à douille est en titane et se colle sur le châssis squeletté ou se polymérise dans la résine de base.

4.2 Possibilités

En fonction de ce que souhaite le patient, le verrou à douille Snap peut être monté du côté buccal ou vestibulaire et, conformément à la méthode de montage, ouvert avec l'ongle. Si on a aménagé un accès par le côté vestibulaire pour un verrou monté côté buccal, il est possible d'ouvrir le verrou par la face vestibulaire avec un objet fin (par ex. un trombone de bureau) et par la face buccale avec l'ongle.

5. Mise en œuvre

5.1 Modelage des couronnes et de la partie mâle

Les indications concernant la réalisation de la partie mâle sont valables pour toutes les indications du verrou à douille Snap. La maquette en cire des couronnes se réalise comme à l'accoutumée. Au niveau de la couronne de la dent pilier, il faut aménager côté lingual voir palatin un répartiteur de poussées avec un épaulement cervical et un interlock mésial. Une barre de conjonction ou un tronçon de barre servira de partie mâle pour le verrou à douille Snap (Barre en cire REF 430 0265 0). Il est également possible d'utiliser une partie mâle conçue spécialement pour le cas. Il suffit simplement qu'elle présente à l'endroit où sera positionné le verrou une surface plane correspondant au diamètre du manchon de verrou (2,8 mm). Couler les couronnes avec les parties mâles du verrou et dégrossir.

5.2 Forage dans la partie mâle

Avec le foret pointeau en CT (REF 330 0066 0), aménager une petite cavité à l'endroit où viendra se loger le verrou à douille puis à l'aide du foret Diatit-Multidrill de diamètre 1,5 mm (REF 330 0073 0), forer dans la partie mâle un trou à 90° par rapport à l'axe d'insertion.

6. Verrou à douille Snap E

6.1 Montage dans la résine

6.1.1 Préparation de la duplication

Obturer le trou foré dans la partie mâle avec de la cire à sculpter et niveler avec la partie mâle de la barre. A l'aide de la microfraise Rapidy de diamètre 2,1 mm (REF H001 NH 21) ou une fraise ronde de la même dimension, évider la cire pour créer une petite cavité. N'actionner la microfraise Rapidy ou la fraise ronde qu'avec les doigts jusqu'à créer un contact avec le bord métallique du trou pratiqué. Effectuer cette opération des deux côtés de la partie mâle. Les petites cavités signalent le forage dans la partie mâle. Préparer le modèle pour la duplication et dupliquer.

6.1.2 Modèle en revêtement

Sur le modèle en revêtement, on distingue bien les petites cavités pratiquées dans la partie mâle reproduite. Pour la suite, ces cavités sont très importantes.

6.1.3 Gabarit de montage

Fixer le gabarit de montage sur la partie mâle de façon à ce que les tiges cylindriques s'enfilent dans les petites cavités de la partie mâle de la barre et puissent être maintenues sous une légère contrainte. Recouvrir la partie mâle d'une fine couche de cire à sculpter de 0,4 - 0,5 mm. Y inclure les tiges cylindriques du gabarit de montage. Retirer ce gabarit et finir la maquette du châssis.
N.B. Les ouvertures créées par le gabarit de montage doivent être préservées. Sur la maquette du châssis, elles se trouvent dans l'axe du forage pratiqué dans l'élément de la partie mâle.

6.1.4 Châssis squeletté

Couler le châssis et dégrossir. Retoucher les ouvertures pour le verrou à douille Snap E à l'aide du foret Multidrill diamètre 1,5 mm (REF 330 0073 0).

6.1.5 Montage du verrou à douille

Assembler sur le modèle la partie primaire et secondaire. Insérer le verrou à douille Snap E dans l'ouverture jusqu'à la butée et sceller au châssis avec une résine autopolymérisable. On effectue ensuite le montage des dents dans la cire et la finition de la prothèse. Pour ouvrir le verrou, aménager une petite cavité dans la résine de base sur le côté de la lentille du verrou. Cette cavité permettra d'ouvrir le verrou avec l'ongle.

6.2 Montage sur le châssis squeletté

6.2.1 Duplication (voir paragraphe 6.1.1 et 6.1.2)

6.2.2 Maquette du châssis

Pour l'arcade inférieure, poser la barre sous-linguale; pour l'arcade supérieure, la bande transversale. Avec le dispositif de montage, positionner l'entretoise en céramique E au niveau des cavités de la partie mâle puis fixer avec de la cire à sculpter. Sur le côté opposé de la partie mâle de barre, modeler la tige cylindrique du dispositif de montage dans la maquette de la partie secondaire. Retirer le dispositif et finir la maquette du châssis. Bien modeler l'entretoise en céramique E en se repérant sur sa section la plus importante.

6.2.3 Coulée et dégrossissage du châssis

Couler le châssis et sabler l'entretoise en céramique E à 4 bars de pression, en utilisant un crayon de sablage et un abrasif de grain 110 µ maximal.
Après le dégrossissage et le polissage, retoucher l'ouverture du côté buccal avec le Diatit-Multidrill 1,5 mm (REF 330 0073 0). Assembler la partie primaire et secondaire sur le modèle et faire un premier essai du verrou à douille Snap E. Si le verrou s'insère sans problème et que la lentille du verrou est bien au contact du châssis, il faut aménager une petite cavité sur le côté de la lentille dans le châssis qui permettra l'ouverture du verrou avec l'ongle. Coller le verrou Snap E.
Pour le collage, voir paragraphe 7, collage du verrou à douille Snap E.

6.3 Maquette retirée du modèle

Si la maquette est retirée du modèle pour la mise en revêtement, utiliser la tige de modelage E.

6.3.1 Maquette des couronnes et partie mâle (voir paragraphe 5.1 et 5.2)

6.3.2 Tige de modelage E

Introduire la tige de modelage E dans le trou de la partie mâle jusqu'à la butée et l'incorporer avec de la résine de modelage ou de la cire sur tout son pourtour dans la maquette.
Après avoir terminé la maquette, dégager avec une pince la tige de modelage E en la faisant légèrement tourner puis la retirer. Ôter la maquette du modèle, mettre en revêtement et couler.

6.3.3 Coulée et dégrossissage du châssis squeletté

Pour dégager le matériau de revêtement de l'espace prévu dans le châssis pour le verrou à douille Snap, sabler avec une sableuse à crayon et du corindon 50 µ sous une pression maximale de 4 bars.
Après le dégrossissage et le polissage, retoucher l'ouverture du côté buccal avec le Diatit-Multidrill 1,5 mm de diamètre (REF 330 0073 0). Assembler la partie primaire et secondaire sur le modèle et essayer le verrou Snap E. Si le verrou s'insère sans problème et que la lentille du verrou est bien au contact du châssis, il faut aménager une petite cavité sur le côté de la lentille dans le châssis qui permettra l'ouverture du verrou avec l'ongle. Coller le verrou Snap E.
Pour le collage, voir paragraphe 7, collage du verrou à douille Snap E.

7. Collage du verrou à douille Snap E

Les parties qui ne doivent pas être assemblées seront recouvertes avant le collage de l'isolant FGP (REF 540 0102 7).

7.1 Parties à recouvrir d'isolant FGP

- Le forage dans la partie mâle et sur 2-3 mm en périphérie
- la partie secondaire avec laquelle la lentille du verrou entre en contact
- le verrou Snap E - le pivot du verrou qui émerge du boîtier du verrou
- la lentille du verrou qui entre en contact avec la partie secondaire

8. Verrou à douille Snap A

8.1 Coulée dans des structures en métal précieux et non précieux, hormis le titane

Retirer du modèle la maquette secondaire pour la mise en revêtement.

8.2 Maquette des couronnes et partie mâle (voir paragraphe 5.1 et 5.2)

8.3 Tige de modelage A

Insérer le manchon du verrou prévu pour une coulée de raccord sur la tige de modelage et introduire l'ensemble dans le forage de la partie mâle. Avec de la cire ou de la résine de modelage, inclure dans la maquette le manchon du verrou et la tige de modelage A (se baser sur sa plus grande section). Après avoir terminé la maquette, dégager la tige de modelage A à l'aide d'une pince en la faisant légèrement tourner puis la retirer. Le manchon du verrou demeure dans la maquette.

8.4 Coulée et dégrossissage du châssis

Par sablage, enlever le matériau de revêtement du manchon du verrou. Se servir d'une sableuse à crayon, utiliser de l'abrasif 50 µ max. ou mieux encore un abrasif de polissage et travailler sous 4 bars de pression maximum. Après le dégrossissage et le polissage, retoucher l'ouverture du côté buccal avec le Diatit-Multidrill 1,5 mm de diamètre (REF 330 0073 0).
Sur le côté de la lentille du verrou, dans la partie secondaire, il faut aménager une petite cavité qui permettra l'ouverture du verrou avec l'ongle. Insérer le verrou à douille Snap A.

9. Caractéristiques techniques

Dimensions :	Verrou à douille système Snap assemblé	Longueur totale:	6,4 mm
		Longueur pour le montage:	4,2 mm
		Ø de la lentille:	3,5 mm
		Ø de l'axe:	1,5 mm
		Ø des douilles:	2,8 mm
Matériaux:	Axe du verrou:	Titane grade 5	
	Douilles:	Alliage Pt-Ir / titane	
	Partie femelle en résine	POM	

10. Symboles utilisés

LOT Désignation du lot

Veuillez observer le mode d'emploi

11. Divers

Ce mode d'emploi est basé sur les connaissances techniques actuelles et sur nos propres expériences. Le produit doit uniquement être utilisé selon l'indication décrite au paragraphe 2. L'utilisateur est luimême responsable de l'utilisation du produit. N'ayant aucune influence sur sa mise en œuvre, le fabricant ne saurait être tenu responsable de résultats défectueux ou non satisfaisants. Toute indemnisation éventuelle se limitera à la valeur du produit.

Istruzioni per l'uso

I

CE 0483

Chiavistello a scatto

Leggere attentamente le istruzioni prima dell'utilizzo del prodotto.

Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni, dovuti all'inosservanza delle presenti istruzioni d'uso.

1. Indicazioni

Il chiavistello a scatto può essere utilizzato su protesi rimovibili ed implantari (protesi ad estremità libera, protesi intercalate, corone telescopiche e coniche, sovrastrutture su barre implantari), che vengono ancorate stabilmente alla dentatura residua.

2. Controindicazioni

Attualmente non sono note controindicazioni. In caso di sospetto di intolleranza a questo prodotto, deve essere utilizzato solo previo controllo allergologico e successiva attestazione dell'assenza di eventuali allergie.

3. Avvertenze per la conservazione e la durata

Non si devono osservare particolari indicazioni di conservazione. La durata è illimitata.

4. Avvertenze

Attenzione:
Non estrarre il chiavistello dalla canula. Tale estrazione può causare danni alla parte ritentiva della matrice in plastica, compromettendo in questo modo la tenuta del chiavistello.
Se il chiavistello viene estratto dalla canula, deve essere sostituito con un nuovo chiavistello (REF 440 0065 9). Per aprire e chiudere il chiavistello non deve essere utilizzato nessuno strumento.

4.1 Versioni

Il chiavistello a scatto è disponibile in due versioni: chiavistello a scatto A e chiavistello a scatto E.
Entrambe le versioni si differenziano solamente dalla struttura della superficie e dai diversi metalli che compongono la canula del chiavistello.
Chiavistello a scatto A
La canula del chiavistello a scatto A è composta da una lega per sovrafusione in oro-platino-iridio. Il punto di fusione è di 1800° C e consente una fusione di leghe nobili, seminobili, cromo-cobalto, escluso il titanio.
Chiavistello a scatto E
La canula del chiavistello a scatto E è in titanio ed è indicata per l'incollaggio nello scheletrato o per la polimerizzazione nelle protesi in resina.

4.2 Possibilità d'inserimento

Il chiavistello a scatto può essere montato in base alle necessità del paziente sia lingualmente che vestibolarmente e può essere facilmente aperto con un'unghia. Per facilitare l'apertura di un chiavistello a scatto inserito lingualmente, si può creare un passaggio dalla parte vestibolare, tale che il chiavistello può essere aperto dalla parte vestibolare con un oggetto sottile (p.es. con una graffetta da ufficio aperta) e lingualmente con un'unghia.

5. Lavorazione

5.1 Modellazione delle corone e patrice

Le istruzioni relative alla creazione delle patrici riguardano tutte le possibilità d'impiego del chiavistello a scatto. Eseguire la modellazione in cera delle corone come di consueto. Sulla corona del dente pilastro deve essere effettuato, lingualmente o palatinamente, un fresaggio integrato con una spalla cervicale od occlusale ed un interlock mesiale o delle coulisses contrapposte. Come patrice per il chiavistello a scatto è indicata una barra o una barretta lamellare in cera (barre in cera REF 430 0265 0). Può essere anche utilizzata una patrice realizzata individualmente. Essa però deve avere nella zona, dove deve essere successivamente posizionato il chiavistello, una superficie piana corrispondente al diametro della canula del chiavistello (mm. 2,8). Fondere la corona con le patrici del chiavistello e rifinire.

5.2 Perforazione della patrice

Con la fresa in carburo di tungsteno (REF 330 0066 0) creare sulla zona, nella quale successivamente deve essere posizionato il chiavistello, una piccola bulinatura e con la fresa Diatit Multidrill da mm. 1,5 di diametro (REF 330 0073 0) creare una perforazione nella patrice con un angolo dell'asse d'inserzione di 90°.

6. Chiavistello a scatto E

6.1 Assemblaggio nella resina

6.1.1 Preparazione alla duplicazione

Chiudere la bulinatura nella patrice con della cera da modellazione e con la patrice a barra rifilare in piano. Con la microfresa Rapidy da mm. 2,1 di diametro (REF H001 NH 21) o con una fresa a pallina della stessa grandezza, creare una concavità nella cera. Ruotare con le dita la microfresa Rapidy o la fresa a rosa fino al contatto con il bordo in metallo della bulinatura. Eseguire questa operazione su entrambi i lati della patrice. Le piccole concavità segnano la bulinatura nella patrice. Scaricare il modello e duplicare.

6.1.2 Modello in rivestimento

Sul modello in rivestimento sono chiaramente visibili le piccole concavità nella patrice preformata.
Queste concavità sono molto importanti per le lavorazioni successive.

6.1.3 Morsetto da modellazione

Fissare il morsetto da modellazione sulla patrice, in modo tale che i perni cilindrici s'incastrino nelle piccole concavità della patrice a barra e vengano bloccati con una leggera tensione. Rivestire la patrice con uno strato sottile (mm. 0,4 – 0,5) di cera da modellazione. Integrare i perni cilindrici del morsetto alla modellazione. Togliere il morsetto e rifinire la modellazione dello scheletrato.
Attenzione: Non eliminare le aperture, che si sono formate con il morsetto da modellazione.
Queste aperture nella modellazione dello scheletrato si trovano sulla stessa asse creata con la perforazione ai lati della patrice.

6.1.4 Scheletrato

Fondere lo scheletrato e rifinirlo. Rettificare le concavità per il chiavistello a scatto E con la fresa Multidrill da mm. 1,5 di diametro (REF 330 0073 0).

6.1.5 Assemblaggio – Chiavistello a scatto

Assemblare sul modello la parte primaria e quella secondaria. Posizionare il chiavistello a scatto E nella concavità fino all'arresto e fissare con della resina autopolimerizzabile a freddo allo scheletrato. Procedere con il montaggio in cera del dente e con la zeppatura della protesi. Per aprire il chiavistello dalla parte della calotta del perno, realizzare nella protesi in resina una piccola incavatura. Questa permette l'apertura del chiavistello a scatto con un'unghia.

6.2 Incollaggio nello scheletrato

6.2.1 Duplicazione (vedi paragrafi 6.1.1 e 6.1.2)

6.2.2 Modellazione dello scheletrato

Posizionare innanzitutto i preformati per la modellazione dello scheletrato, nell'inferiore la barra sublinguale e nel superiore la placca palatale. Collocare il mantenitore di spazio in ceramica con l'apposito morsetto nella concavità creata sulla patrice. Fissare con la cera e integrare alla modellazione sia il mantenitore di spazio in ceramica che i perni cilindrici del morsetto. Rimuovere il morsetto e completare la modellazione. Integrare nella modellazione il mantenitore di spazio in ceramica E fino al suo diametro più grande.

6.2.3 Fusione e rifinitura dello scheletrato

Fondere lo scheletrato e sabbiare il mantenitore di spazio in ceramica con biossido di alluminio da 110 µ e 4 bar di pressione.
Dopo la rifinitura e la lucidatura ricontrollare l'apertura sulla parte vestibolare con la fresa Diatit-Multidrill (REF 330 0073 0) da mm. 1,5 di diametro. Assemblare la parte primaria e secondaria sul modello e provare il chiavistello a scatto E. Se il chiavistello s'innesta facilmente e la calotta del chiavistello si adatta in modo preciso allo scheletrato, si deve realizzare dalla parte della calotta nello scheletrato un'incavatura. Questa consente l'apertura del chiavistello con l'unghia. Incollare il chiavistello a scatto E.
Per l'incollaggio del chiavistello vedere al paragrafo 7 "Incollaggio del chiavistello a scatto E".

6.3 Modellazione diretta delle controparti

Se la modellazione viene eseguita direttamente sul modello, utilizzare il perno di modellazione E.

6.3.1 Modellazione delle corone e patrice (vedi paragrafo 5.1 e 5.2)

6.3.2 Perno di modellazione E

Posizionare il perno di modellazione E nella concavità della patrice fino all'arresto ed integrarlo nella modellazione in cera o resina fino al diametro più grande.
Terminata la modellazione allentare il perno di modellazione E con una pinza, esercitando una leggera rotazione e rimuoverlo. Estrarre la modellazione, rivestire e fondere.

6.3.3 Fusione della controparte e rifinitura

Rimuovere la massa di rivestimento dalla zona prevista per il chiavistello a scatto E e sabbiare con 50 µ di corindone e con al massimo 4 bar di pressione. Dopo la rifinitura e la lucidatura ricontrollare l'apertura sulla parte vestibolare con la fresa Diatit-Multidrill (REF 330 0073 0) da mm. 1,5 di diametro. Assemblare la parte primaria e secondaria sul modello e provare il chiavistello a scatto E. Se il chiavistello s'innesta facilmente e la calotta del chiavistello si adatta in modo preciso alla controparte, si deve realizzare dalla parte della calotta un'incavatura. Questa consente l'apertura del chiavistello con l'unghia. Incollare il chiavistello a scatto E.
Per l'incollaggio del chiavistello vedere al paragrafo 7 "Incollaggio del chiavistello a scatto E".

7. Incollaggio del chiavistello a scatto E

Prima della fase d'incollaggio, le parti che non devono essere incollate, vanno rivestite con l'isolante FGP (REF 540 0102 7).

7.1 Parti da rivestire con isolante FGP:

- La bulinatura nella patrice e circolarmente per ca. 2 – 3 mm.
- Le parti secondarie – dove vi è contatto con la calotta del perno del chiavistello
- Chiavistello a scatto E – il perno del chiavistello fino alla canula per l'incollaggio
- Calotta del perno del chiavistello – dove vi è contatto con la parte secondaria.

8. Chiavistello a scatto A

8.1 Sovrafusione su controparti in leghe nobili e seminobili, cromo-cobalto, escluso il titanio

Estrarre la modellazione secondaria per il rivestimento del modello.

8.2 Modellazione delle corone e patrice (vedi paragrafo 5.1 e 5.2)

8.3 Perno di modellazione A

Posizionare la canula da sovrafusione sul perno di modellazione A ed inserire entrambi nel foro eseguito sulla patrice. Integrare nella modellazione la canula del chiavistello e il perno di modellazione A con cera o resina da modellazione fino al diametro più grande del perno. Terminata la modellazione, allentare con una pinza, esercitando una leggera rotazione, il perno di modellazione A e rimuoverlo. La canula rimarrà nella modellazione.

8.4 Fusione della controparte e rifinitura

Sabbiare la massa di rivestimento dalla canula del chiavistello con una sabbiatrice e con biossido di alluminio da 50 µ ad un massimo di 4 bar di pressione. Dopo la rifinitura e la lucidatura ricontrollare le aperture dalla parte vestibolare con la fresa Diatit Multidrill da 1,5 mm. di diametro (REF 330 0073 0). Dalla parte della calotta nella parte secondaria si deve realizzare un'incavatura. Questa consente l'apertura del chiavistello con un'unghia. Introdurre il chiavistello a scatto A.

9. Dati tecnici

Dimensioni:	Sistema chiavistello a scatto montato:	Lunghezza totale:	6,4 mm
		Lunghezza del montaggio:	4,2 mm
		Ø calotta del perno:	3,5 mm
		Ø asse:	1,5 mm
		Ø canula:	2,8 mm
Materialien:	Asse del chiavistello:	Titanio grado 5	
	Canula:	Lega Pt-Ir / Titanio	
	Matrice in resina:	POM	

10. Simboli utilizzati

LOT Numero di lotto

Leggere attentamente le situzioni d'uso

11. Ulteriori avvertenze

Questi istruzioni d'uso si basano sullo stato attuale della tecnica e su nostre esperienze. Il prodotto deve essere utilizzato solo in base alle indicazioni descritte al punto 2. L'utente è personalmente responsabile dell'utilizzo del prodotto. Il produttore non si assume responsabilità per risultati non conformi, poiché non ha alcuna influenza sulle lavorazioni successive. Nel caso in cui, tuttavia, fosse richiesto un risarcimento dei danni, questo sarà commisurato esclusivamente al valore commerciale dei nostri prodotti.

Folleto de instrucciones

E

CE 0483

Sistema de Pasador Snap

Rogamos lean detenidamente la información de producto ante de su uso.

Por daños producidos por no tener en cuenta esta hoja de instrucción, no se hace responsable el fabricante..

1. Indicaciones

El sistema de pasador snap se puede utilizar en combinación con cualquier sistema de prótesis removible (extremo libre, mucosoportada, coronas telescópicas y cónicas ó prótesis soportadas con implantes).

2. Contraindicaciones

No se conocen ninguna contraindicación actual. Si hubiese alguna sospecha de incompatibilidad solo se podrá utilizar siempre y cuando se haya realizado una aclaración por parte del alergólogo y se haya demostrado ninguna alergia.

3. Consejos de almacenamiento y durabilidad

No hay que tener ningunas condiciones especiales a la hora de almacenar el producto en cuenta, Ladurabilidad es ilimitada .

4. Anotación

A tener en cuenta:
No retirar el pasador de la vaina. Al sacar el pasador de la vaina se puede estropear el sistema de retención de la hembra del pasador, por lo que no se puede garantizar la fijación del pasador.
Si se ha sacado el pasador de la vaina se tiene que sustituir por otro pasador Snap nuevo (REF 440 0065 9). Para la apertura y cierre del pasador no se deberá utilizar ningún instrumento.

4.1 Presentación

El pasador Snap se presenta en dos presentaciones: Pasador Snap A y Pasador Snap E. La diferencia entre las dos presentaciones se puede apreciar por la forma ranurada que tiene la vaina metálica.
Pasador Snap A
La vaina para sobrecolar del pasador Snap es de una aleación de iridio-platino. El punto de fusión es de 1800° C y posibilita el sobrecolado en aleaciones nobles así como en aleaciones no nobles, exceptuando titanio.
Pasador Snap E
La vaina es de titanio y se adecua para el pegado en la estructura del esquelético ó para empotrar en resina.

4.2 Posibilidades

El pasador Snap se puede montar tanto por lingual ó palatino como por vestibular, según lo desee el paciente y se según se haya montado se podrá abrir con la uña. Una vez montado se podrá realizar desde vestibular un acceso para poder abrirlo con un instrumento fino desde vestibular (por ejemplo con un clip) y desde lingual ó palatino abrir con la uña.

5. Modo de uso

5.1 Modelado de la corona y macho

El modo de crearse el macho servirá para cualquier modelo de sistema pasador snap. Modelar la corona como siempre. Se deberá realizar en la corona pilar por lingual ó palatino un contorno fresado con escalón cervical y un Interlock por mesial. Como macho se puede utilizar un trozo de barra (barras de cera REF 430 0265 0). También se puede utilizar un macho preformado. Este deberá corresponder al grosor de la vaina (2,8 mm) y tener una parte plana y posicionada donde más tarde ira el pasador. Colar la corona con el macho del pasador.

5.2 Perforación en el macho

Con la fresa HM de puntear (REF 330 0066 0) puntear la zona donde luego irá situado el pasador y realizar un a pequeña hendidura y con la fresa Diatit Multidrill de 1,5 mm (REF 330 0073 0) perforar el macho con un ángulo de 90° en posición de entrada.

6. Pasador Snap E

6.1 Empotrar en resina

6.1.1 Preparación para duplicar

Tapar el agujero realizado en la barra con cera y alisar la superficie. Con la fresa Rapidy 2,1mm de diámetro (REF H001 NH 21) ó con una fresa de bola del mismo diámetro realizar una pequeña hendidura. Solo rotar la fresa con la mano hasta que tenga contacto con el metal. Realizar este proceso en ambos lados. Estas dos pequeñas hendiduras marcan la posición de los agujeros de los machos. Preparar el modelo para duplicar.

6.1.2 Modelo de revestimiento

Se podrá ver perfectamente las pequeñas hendiduras en el modelo del revestimiento. Estas hendiduras son muy importantes para los siguientes procesos de trabajo.

6.1.3 Calibrador de cera

Posicionar el calibrador de cera, con el pivote cilíndrico en las pequeñas hendiduras del macho y fijarlo. Tapar el macho con espesor de cera de 0,4 - 0,5 mm. El pivote cilíndrico del calibre de cera se incorporará en el modelado. Retirar el calibre de cera y terminar el modelado del esquelético.
A tener en cuenta: la posible cavidad al retirar el calibre de cera no se deberá tocar.

6.1.4 Esquelético

Colar el esquelético y repasar. La cavidad creada en el Pasador Snap E se retocará con la fresa Diatit Multidrill de 1,5mm (REF 330 00073 0).

6.1.5 Colocar pasador Snap E

Posicionar la parte secundaria sobre la primaria y colocar el pasador hasta que toque en la cavidad por completo y fijarlo con resina autopolimerizable al esquelético. A continuación se realizará el montaje de los dientes y la terminación de la prótesis. Para poder abrir el pasador, realizar en la resina una hendidura en la cabeza del pasador. Esta hendidura facilita la apertura del pasador con la uña.

6.2 Montaje en el esquelético

6.2.1 Duplicado (ver punto 6.1.1 y 6.1.2)

6.2.2 Modelado del esquelético

Colocar tanto en la parte inferior la barra lingual como superior una banda transversal. El mantenedor de cerámica E se colocará con el calibre de cera en la hendidura del macho y se fijará con cera. Incorporar el pivote cilíndrico del calibre de cera que esta en la parte contraria en el modelado. Retirar el calibre de cera de la estructura modelada. Modelar hasta la parte más ancha del mantenedor de cera E.

6.2.3 Colar esquelético y repasado

Colar el esquelético y retirar el mantenedor de cerámica E arenandolo con max. 100 my a 4 bar de presión.
Una vez se ha repasado y pulido, se abrirá la apertura por bucal con la fresa Diatit Multidrill 1,5 mm (REF 330 0073 0). Colocar la parte secundaria sobre la primaria y comprobar que encaja el pasador Snap E Si entrase sin problemas en el orifico y el pasador entrase correctamente se deberá realizar una pequeña hendidura a la altura de la cabeza del pasador para poder abrir y cerrar con la uña. Pegar el pasador Snap E.

6.3 Modelado levantando la estructura

Si se va ha levantar la parte modelada del modelo se deberá utilizar el lápiz del pasador Snap E.

6.3.1 Modelado de coronas y macho (ver punto 5.1 y 5.2)

6.3.2 Lápiz de modelar E

Introducir el lápiz de modelar E hasta que toque la estructura metálica y fijarlo con cera ó resina de modelar e integrarlo hasta la zona más amplia del lápiz de modelar E en el modelado.
Una vez se ha terminado el modelado, retirar con un alicate el lápiz de modelar E girando levemente y estirando del el. Levantar lo modelado y colarlo.

6.3.3 Colar esquelético y repasarlo

Para retirar el revestimiento del agujero realizado para el pasador Snap E en el esquelético se realizará arenando con corindón 50 my a max. 4 bar depresión.
Una vez se ha repasado y pulido, se abrirá la apertura por bucal con la fresa Diatit Multidrill 1,5 mm (REF 330 0073 0). Colocar la parte secundaria sobre la primaria y comprobar que encaja el pasador Snap E Si entrase sin problemas en el orifico y el pasador entrase correctamente se deberá realizar una pequeña hendidura a la a ltura de la cabeza del pasador para poder abrir y cerrar con la uña. Pegar el pasador Snap E. Para ver como se debe pegar ver punto 5 "Pegar el pasador Snap E"
Colocar sobre el lápiz de modelar A La vaina para sobrecolar y posicionarla en el agujero del macho. Fijar tanto el lápiz de modelar A como la vaina para sobrecolar con cera ó resina de modelar e integrarlo hasta la parte más ancha en el modelado de la estructura. Una vez esta terminado el modelado se retira con ayuda de unos alicates el lápiz de modelar A girando suavemente y estirando de el. Introducir el pasador Snap A.

7. Pegar el pasador Snap E

Las partes que no se deben pegar entre si, aislarlas antes de ello con el separador FGP (REF 540 0102 7).

7.1 Partes a proteger con el separador FGP:

- El agujero en el macho y 2 – 3 mm alrededor del mismo.
- Parte secundaria – la zona donde este en contacto con la anilla
- Pasador Snap E – parte trasera lisa del pivote que sobre sale del pasador
- Cabeza del pasador que este en contacto con la parte secundaria.

8. Pasador Snap A

8.1 Sobrecolado en aleaciones nobles y no nobles en la parte secundaria, excepto titanio

Sacar del modelo la parte de secundaria para revestir.

8.2 Modelado de coronas y macho (ver punto 5.1 y 5.2)

8.3 Lápiz de modelar A

Colocar sobre el lápiz de modelar A La vaina para sobrecolar y posicionarla en el agujero del macho. Fijar tanto el lápiz de modelar A como la vaina para sobrecolar con cera ó resina de modelar e integrarlo hasta la parte más ancha en el modelado de la estructura. Una vez esta terminado el modelado se retira con ayuda de unos alicates el lápiz de modelar A girando suavemente y estirando de el. Introducir el pasador Snap A.

8.4 Colado y repasado del esquelético

Retirar el revestimiento con corindón 50 my a max. 4 bar depresión ó mejor perlas de brillo a 4bar de presión.
Una vez se ha repasado y pulido, se abrirá la apertura por bucal con la fresa Diatit Multidrill 1,5mm (REF 330 0073 0). Realizar lateralmente en la parte secundaria una pequeña hendidura para poder abrir y cerrar el pasador con la uña. Introducir ahora el pasador Snap A

9. Datos técnicos

Medidas:	Sistema de pasador Snap montado:	Longitud total:	6,4 mm
		Longitud montaje:	4,2 mm
		Ø Lenteja:	3,5 mm
		Ø Eje:	1,5 mm
		Ø Vaina:	2,8 mm
Materiales:	Eje del pasador:	Titanio Grado 5	
	Vaina:	Aleación Pt-Ir / Titanio	
	Hembra de plástico:	POM	

10. Símbolos utilizados

LOT Descripción de lote

Tener en cuenta la hoja de instruciones

11. Consejos adicionales

La información sobre el producto se acoge a los últimos resultados y experiencias sobre el mismo. Por ello aconsejamos antes de su uso leer de nuevo la información sobre el producto. Todos los consejos con respecto a su manipulación se basan en nuestra propia experiencia y solo se podrá ver como información orientativa. Nuestros productos están constantemente a desarrollo. Nos reservamos el derecho de cualquier cambio en su construcción y composición

bredent
Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-24
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

000409EX-20100215